

## BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



11 DEC 2004

REC'D 22 DEC 2004

WIPO

PCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:** 103 57 193.0

**Anmeldetag:** 08. Dezember 2003

**Anmelder/Inhaber:** Schreiner Group GmbH & Co KG,  
85764 Unterschleißheim/DE

**Bezeichnung:** Textiletikett und Verfahren zu dessen Herstellung

**IPC:** G 09 F, D 06 H, A 41 D

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 30. November 2004  
Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident  
Im Auftrag

Sleek

**PRIORITY  
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

08.12.2003

Schreiner Group GmbH &amp; Co. KG

303/316-DE

## TEXTILETIKETT UND VERFAHREN ZU DESSEN HERSTELLUNG

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Textiletikett, worunter ein Etikett mit 5 mindestens einer textilen Lage verstanden wird, sowie ein Verfahren zu dessen Herstellung. Ferner betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Kennzeichnung von Kleidungsstücken mit derartigen Etiketten, sowie ein mit einem derartigen Etikett versehenes Kleidungsstück. Unter "textil" wird nachfolgend, dem allgemeinen Sprachgebrauch entsprechend, eine Beschaffenheit aus faserigem Material – gewebt, 10 gewirkt oder als sogenanntes "nonwoven" (vliesartig ungewebt) ausgeführt – verstanden, wobei es sich um – gesponnene oder ungesponnene – Natur-, Kunst- oder Mischfasern handeln kann.

Üblicherweise werden Kleidungsstücke sowie andere Textilien mit Etiketten der 15 eingangs genannten Art versehen. Das Textiletikett trägt dabei beispielsweise eine Produktmarke, eine Hersteller- und/oder Herkunftsangabe, Pflegehinweise, Angaben zur Stoffzusammensetzung etc.

Ebenfalls seit längerem üblich ist es, Kleidungsstücke – wie auch andere Waren – mit 20 sogenannten RFID-Schildchen bzw. -Etiketten zu versehen. RFID, die Kurzform für "Radio Frequency Identification", steht dabei für die Ausstattung mit einer Transponder-Anordnung, welche im wesentlichen aus einem Chip und einer Antenne besteht. Der Dateninhalt des Chips lässt sich mittels geeigneter Lesegeräte berührungslos auslesen, wobei die Energieversorgung induktiv erfolgt. Derartige 25 RFID-Systeme werden beispielsweise zur Diebstahlsicherung in Kaufhäusern eingesetzt, können aber auch andere Aufgaben erfüllen, insbesondere im Rahmen

komfortabler Logistiksysteme, wobei Warenflüsse an jedem Abschnitt der Produktions- und Logistikkette einfach und mit geringer Fehleranfälligkeit überwacht werden können. Durch das berührungslose Auslesen des an der jeweiligen Ware angebrachten Transponder-Chips kann die Ware innerhalb von Sekundenbruchteilen in einer Datenbank ein- oder ausgebucht werden. Gegenüber einem Barcode-Scanner entfällt die lästige Suche nach dem Barcode-Etikett. Ferner bieten RFID-Systeme je nach Ausstattung den Vorteil eines veränderbaren Speicherinhalts auf dem Transponder-Chip. Entsprechend können nicht nur Informationen ausgelesen, sondern beim Durchlaufen logistischer Prozesse und unter Umständen bereits bei der 5 Herstellung an unterschiedlichen Stationen auch Daten auf den Chip übertragen werden.

10

Häufig sind RFID-Etikettenaufbauten relativ starr, was bei der Verwendung im Textilsektor meist unerwünscht ist. Daneben existieren auch Textiletiketten mit RFID-Ausstattung, welche zwar wesentlich biegsamer und daher haptisch weniger auffällig, 15 jedoch oft unzureichend gegen Umwelteinflüsse geschützt sind. So ist es im Textilsektor erwünscht, daß bei Wäsche oder Reinigung des mit einem RFID-Etikett ausgestatteten Kleidungsstücks die Transponder-Anordnung unbeschädigt bleibt, dies können herkömmliche RFID-Etiketten allerdings nicht leisten.

20 Aus FR-A-2 823 898 ist ein auf Kleidungsstücken anbringbares, gewebtes Schildchen bekannt, welches mit einer aufgeklebten Transponder-Anordnung versehen ist, wobei empfindliche Stellen des Chips mit einer Silikondichtmasse gegen Umwelteinflüsse geschützt werden. Die Silikondichtung erhöht jedoch zum einen den Fertigungsaufwand, zum anderen erreicht der Aufbau nicht immer die gewünschte Biegsamkeit, 25 insbesondere angesichts der Tatsache, daß gerade bei Kleidungsstücken Etiketten idealerweise kaum fühlbar sein sollen. Beim Aufnähen des Schildchens auf ein Kleidungsstück besteht zudem die Gefahr der Beschädigung der Transponderanordnung durch Nadeleinstich.

30 Angesichts der geschilderten, in bestimmten Anwendungsfällen bestehenden Unzulänglichkeiten des Stands der Technik liegt der vorliegenden Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Textiletikett mit Transponder-Anordnung zu schaffen, welches eine hohe Biegsamkeit bei zugleich hoher Beständigkeit gegen hohe Temperaturen, Wasser, Waschlaugen und chemische Reinigungsmittel aufweist, sowie kostengünstig

herstellbar ist. Ferner ist es Aufgabe der Erfindung, ein Herstellungsverfahren für derartige Etiketten sowie ein Verfahren zur Kennzeichnung von Kleidungsstücken mit derartigen Etiketten bereitzustellen. Zudem ist es Aufgabe der Erfindung, Kleidungsstücke zu schaffen, welche über eine haptisch möglichst unauffällige RFID-Kleidungsstücke zu verfügen, deren Funktion auch nach mehrmaligem Waschen oder Reinigen des Kleidungsstück sicher erhalten bleibt.

5

Gemäß einem Aspekt der Erfindung wird die Aufgabe durch ein Textiletikett nach Patentanspruch 1 gelöst. Bevorzugte Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Textiletiketts können gemäß den Patentansprüchen 2–15 ausgestaltet sein.

10

Bei dem erfindungsgemäßen Textiletikett ist der Chip (und/oder sind ggf. andere elektronische Bauteile) der Transponderanordnung vollständig in Klebstoff eingebettet, welcher nicht nur die Verbindung mit der textilen Grundsicht und einem ebenfalls 15 textilen Oberetikett oder aber dem Kleidungsstück selbst gewährleistet, sondern darüberhinaus für eine überaus wirksame Abdichtung sorgt. Der Klebstoff der Klebstofflagen wird von der textilen Grundsicht sowie ggf. der weiteren textilen Lage gut in die Gewebestruktur aufgenommen, wodurch sich ein flexibler aber sehr unempfindlicher Materialverbund ergibt, der auch unter mechanischer, thermischer 20 und/oder chemischer Beanspruchung nicht zu Delaminierung oder Verziehen neigt. Vorteilhaft für die Haltbarkeit und Zuverlässigkeit der Transponder-Anordnung ist es, diese vollständig, d.h. nicht nur den Chip, mit Klebstoff abzudichten. Eine derartige Anordnung wird für den überwiegenden Großteil der möglichen Anwendungen vorzugsweise zum Einsatz kommen.

25

Das erfindungsgemäßen Textiletikett ist biegsam, bedruckbar, waschbar, wasserdicht, wasserdampfbeständig, unempfindlich gegenüber Reinigungsschemikalien, mit gängigen Verfahren (z.B. Tintenstrahldruck, TTR) bedruckbar bzw. nachbedruckbar, druckbeständig gegen Überdrücke bis 30 bar, patchbar und/oder einnähbar und im 30 Format üblicher Textiletiketten herstellbar. Dabei ist vorzugsweise nicht nur der Chip, sondern auch die Antenne durch völlige Bedeckung mit Klebstoff geschützt, wodurch mangels Antennenkorrosion auch eine hohe Langlebigkeit erzielt wird. Durch Verwendung geeigneter Klebstoffe, vorzugsweise Polyester-Kleber für die erste und Heißkleber, besonders bevorzugt Heißkleber auf Polyesterbasis, für die zweite

Klebstoffsicht kann eine Temperaturbeständigkeit bis 170 Grad Celsius erreicht werden. Für anspruchsvollere logistische Aufgaben wird, je nach Einsatzfall, vorzugsweise ein Chip eingesetzt, welcher programmierbar und/oder mit einem (ggf. partiellen) Schreibschutz ausgerüstet und/oder mit einem Speicherplatz von 5 mindestens 128 Byte ausgestattet ist. Die vorzugsweise auf Grundsicht und/oder Oberetikett befindlichen alphanumerischen und/oder graphischen Zeichen können beispielsweise aufgedruckt, aufgestickt oder eingeweht sein.

Eine Lösung gemäß einem weiteren Aspekt der Erfindung stellt ein Kleidungsstück nach 10 Patentanspruch 16 dar. Die RFID-Kennzeichnung eines derartigen erfindungsgemäßen Kleidungsstücks zeichnet sich durch hohe Unempfindlichkeit gegen äußere Einflüsse, insbesondere Waschen mit hohen Temperaturen oder chemische Reinigung, aus, ohne daß Tragekomfort und haptische Anmutung des Kleidungsstücks wesentlich beeinträchtigt würden.

15 Gemäß einem weiteren Aspekt der vorliegenden Erfindung wird die Aufgabe durch ein Herstellungsverfahren nach Patentanspruch 17 gelöst. Bevorzugte Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Verfahrens können gemäß den Patentansprüchen 18-23 ausgestaltet sein. Indem der verwendete Klebstoff neben Befestigungs- auch 20 Dichtaufgaben übernimmt, kann das Verfahren relativ einfach und kostengünstig gestaltet sein. Insbesondere bei der vorzugsweisen Verwendung eines Polyesterklebers für die erste Klebstoffsicht besteht gemäß einer besonders bevorzugten Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens die Möglichkeit, die Antenne aus einem flachen bzw. folienartigen Metall-, vorzugsweise Kupferrohling herauszuätzen, 25 nachdem der Metallrohling auf die textile Grundsicht aufgeklebt wurde. Dies vermindert die Gefahr der Beschädigung der Antenne während der Fertigung erheblich. Die Bestückung mit dem Chip kann dann anschließend erfolgen.

Grundsätzlich kann die Chip-Montage auf verschiedene Weisen technisch realisiert 30 werden. Bei der sogenannten Flip-Chip-Montage (FC) wird die Verbindung mittels ACF (anisotropic conductive film), ACP (anisotropic conductive paste), Ultraschall, Direktkontakt, Thermokompression oder ähnlichen direktmetallischen Verbindungstechniken hergestellt. Üblicherweise wird ein sogenannter "Underfiller" (z.B. Zwei-Komponenten-Epoxy-Kleber) eingesetzt. Bei der Modul-Montage (MM)

wird der Chip mit Metall-Fahnen (ggf. vergossen) per Thermokompression, Löten, Laser- oder Ultraschall-Schweißen verbunden; das Chip-Modul wird aufgekrimpt, "aufgeclinched", geklebt, gelötet oder auf ähnliche Weise mit der restlichen Anordnung verbunden. Auch hier ist zusätzlicher Klebstoff unter dem Modul zur mechanischen

5 Stabilisierung vorteilhaft.

Gemäß einem weiteren Aspekt der vorliegenden Erfindung wird obige Aufgabe durch ein Kennzeichnungsverfahren nach Patentanspruch 24 gelöst.

10 Nachfolgend werden erfindungsgemäße Ausführungsbeispiele anhand der zugehörigen, rein schematisch aufzufassenden Zeichnungen näher erläutert. Die Zeichnungen sind nicht maßstabsgerecht, insbesondere sind in Schnittdarstellungen Schichtdicken aus Anschaulichkeitsgründen stark übertrieben dargestellt. Einander entsprechende Teile sind in den verschiedenen Figuren mit den jeweils gleichen Bezugszahlen versehen. Es  
15 zeigt

Fig. 1a ein erfindungsgemäßes Textiletikett ohne Oberetikett in der Draufsicht, wobei die normalerweise verdeckt angeordnete Transponder-Anordnung freiliegend dargestellt ist,

20 Fig. 1b das Textiletikett aus Fig. 1a als Querschnittsansicht in der durch die Linie A-A' angedeuteten Schnittebene,

Fig. 2a ein erfindungsgemäßes Textiletikett mit Oberetikett in der Draufsicht, wobei  
25 die normalerweise verdeckt angeordnete Transponder-Anordnung freiliegend dargestellt ist,

Fig. 2b das Textiletikett aus Fig. 2a als Querschnittsansicht in der durch die Linie B-B' angedeuteten Schnittebene,

30 Fig. 3a ein erfindungsgemäßes Textiletikett mit Oberetikett und abtrennbarem Abschnitt in der Draufsicht, wobei die normalerweise verdeckt angeordnete Transponder-Anordnung freiliegend dargestellt ist,

Fig. 3b das Textiletikett aus Fig. 3a als Querschnittsansicht in der durch die Linie C-C' angedeuteten Schnittebene,

Fig. 4 ein ähnlich Fig. 3a/3b gestaltetes Textiletikett, welches zwischen Futterstoff  
5 und Oberstoff eines erfindungsgemäß gekennzeichneten Kleidungsstücks  
eingenäht ist, und

Fig. 5 ein weiteres ähnlich Fig. 2a/2b gestaltetes Textiletikett, welches sich selbst  
taschenartig umschließend in ein erfindungsgemäß gekennzeichneten  
10 Kleidungsstück eingenäht ist.

Das in Fig. 1a und Fig. 1b dargestellte Textiletikett 1 besteht im wesentlichen aus einer bedruckbaren textilen Grundsicht 2, zwei Klebstoffsichten 3, 4 und einer Transponder-Anordnung mit Chip 5 und Antenne 6. Mittels der ersten, vorzugsweise 15 aus Polyester-Kleber bestehenden Klebstoffsicht 3 sind Antenne 6 und Chip 5 auf die textile Grundsicht 2 aufgeklebt. Anstelle eines direkt-kontaktierten Chips 5 ist auch der Einsatz eines Chipmoduls mit Metallkontakteierungen zur Antenne 6 möglich. Der Polyester-Kleber bietet den Vorteil guter Wasserresistenz sowie Resistenz gegen Waschlauge und chemische Reinigungsmittel, sehr geringer Bruchempfindlichkeit, 20 hoher Hitzebeständigkeit und somit hervorragender Dichtwirkung auch unter widrigen Umgebungsbedingungen. Ferner tragen die Materialeigenschaften des flexiblen Polyester-Klebers vorteilhaft zur Biegsamkeit der Klebstoffsicht 3 bei. Aufgrund der Ätzbeständigkeit des Polyester-Klebers kann bei der Herstellung des Textiletiketts 25 1 zuerst eine Metallfolie (günstigerweise aus Kupfer bzw. einer geeigneten Kupferlegierung) mit der Grundsicht 2 verklebt und anschließend die Antenne 6 durch Ätzen erzeugt werden. Somit wird das Problem umgangen, empfindliche Antennenstrukturen aufkleben zu müssen. Beim Ätzen der Antenne bleibt die (Polyester-)Klebstoffsicht 3 weitestgehend unverändert und erhält insbesondere 30 ihre dichtende Wirkung aufrecht. Die zweite Klebstoffsicht 4, welche sich vorteilhafterweise über die gesamte Transponder-Anordnung erstreckt, besteht vorzugsweise aus Heißkleber, welcher ebenfalls gute Dichteigenschaften auch unter widrigen Umgebungsbedingungen aufweist. Der Heißkleber bietet zudem den Vorteil, daß als zusammenhängende Bahn gefertigte erfindungsgemäße Textiletiketten ohne Liner aufwickelbar sind. Der Schmelzpunkt des Heißklebers läßt sich nach Wunsch

einstellen, zudem sind die Hafteigenschaften auf Textilien sehr gut. Mittels der zweiten Klebstoffschicht 4 kann das Textiletikett 1 auf ein Kleidungsstück aufgeklebt (aufgebügelt) werden. Die Transponderanordnung ist dann sicher und, aufgrund der Klebstoffschichten 3, 4, dicht zwischen zwei textilen Lagen eingebettet.

5

Das in Fig. 2a und Fig. 2b dargestellte Textiletikett ist ähnlich aufgebaut. Es weist jedoch neben textiler Grundsicht 2, zwei Klebstoffsichten 3, 4 und einer Transponder-Anordnung mit Chip 5 und Antenne 6 noch ein Oberetikett 7 auf, welches über die Grundsicht 2 hinausragende Bereiche 8 besitzt (in Fig. 2a durch 10 strichlierte Linien angedeutet), wobei die zweite Klebstoffschicht 4 in diese Bereiche hineinreicht. Ferner ist auf der Chip 5 und Antenne 6 abgewandten Seite der Grundsicht 2 eine weitere Klebstoffschicht 9, wie die zweite Klebstoffschicht 4 vorzugsweise aus Heißkleber bestehend, angeordnet. Ein derartiger Aufbau bietet sich dann an, wenn das Material, auf welches das Textiletikett aufgeklebt werden soll, 15 weniger geeignet ist, die Transponderanordnung als zweite textile Lage zu schützen. Alphanumerische oder grafische Zeichen können auf das Oberetikett 7 gedruckt, gestickt, oder in dieses eingewebt sein.

20

Zweckmäßig kann auch eine Ausführungsform sein, bei welcher die über die Grundsicht 2 hinausragenden Bereiche 8 klebstofffrei sind und die Grundsicht 2 25 keine weitere Klebstoffschicht 9 aufweist; bei einer derartigen Gestaltung kann das Textiletikett dann im Bereich der über die Grundsicht 2 hinausragenden Bereiche 8 auf ein Kleidungsstück oder anderes Textil aufgenäht werden. Wird ein über die Grundsicht 2 hinausragender Bereich 8a besonders lang ausgeführt, so kann das Textiletikett "taschenartig" mit einem Kleidungsstück oder sonstigen Textil, 30 beispielsweise mit dem Futterstoff 10, vernäht werden, wie in Fig. 5 (mit gleichen Bezugszeichen für Fig. 2b entsprechende Teile) dargestellt ist. Der überlange über die Grundsicht 2 hinausragende Bereich 8a ist dabei um das restliche Etikett herumgeschlungen. Die Befestigung erfolgt über eine einzige durchgehende Naht 11.

30

Das in Fig. 3a und Fig. 3b dargestellte Textiletikett weist wiederum eine textile Grundsicht 2, zwei Klebstoffsichten 3, 4, eine Transponder-Anordnung mit Chip 5 und Antenne 6 und ein Oberetikett 7 auf, welches klebstofffrei, über die Grundsicht 2 hinausragende Bereiche 8, 8a besitzt. Der längere Bereich 8a, welcher

sich vorzugsweise mindestens ein Drittel, besonders bevorzugt über mindestens die Hälfte der Gesamtlänge der Grundsicht 2 erstreckt, ist dabei über eine Perforation 13 vom restlichen Textiletikett 1 abtrennbar. Anstelle der Perforation 13 sind auch andere Trennhilfsmittel, etwa ein Einschnitt oder auch nur eine aufgedruckte 5 Schnittlinie, vorstellbar. Der abtrennbare, mit alphanumerischen oder graphischen Zeichen (nicht dargestellt) versehene Bereich 8a kann beispielsweise als Belegabschnitt dienen. Bei entsprechender Vernähung kann eine Perforation 13 bei 10 erfindungsgemäßen Textiletiketten 1 auch zur Abtrennung des die Transponder-erfindungsgemäßen Textiletiketten 1 auch zur Abtrennung des die Transponder- Anordnung enthaltenden Etikettenteils dienen.

10 In Fig. 4 ist eine gegenüber Fig. 3a/3b ähnliche Ausgestaltung der Erfindung dargestellt. Insbesondere ist anhand Fig. 4 zu erkennen, wie ein Kleidungsstück erfindungsgemäß besonders vorteilhaft gekennzeichnet werden kann. Einander entsprechende Teile sind wieder mit den gleichen Bezugszeichen versehen. Die 15 dargestellte Ausführungsform weist nur einen über die Grundsicht 2 hinausragenden Bereich 8a auf. Dieser ist mittels der durchgehenden Naht 11 so mit dem Futterstoff 10 eines Kleidungsstücks vernäht, daß sich der Chip 5 und Antenne 6 enthaltende Teil des Textiletiketts zwischen Futterstoff 10 und Oberstoff 12 befindet. Dort fällt er kaum auf, da er nicht nur sichtgeschützt angebracht, sondern aufgrund der Biegsamkeit 20 und geringen Dicke des Textiletiketts nur durch bewußtes Suchen ertastbar ist. Der Großteil des abtrennabaren, mit alphanumerischen oder graphischen Zeichen (nicht dargestellt) versehenen Bereichs 8a ragt aus dem Futterstoff heraus, um der visuellen Kennzeichnung des Kleidungsstücks zu dienen. Aufgrund geeigneter Anordnung der Perforation 13 oder einer anderen geeigneten Trennhilfe, läßt sich der aus dem 25 Futterstoff herausragende Bereich 8a größtenteils abtrennen, etwa um als Belegabschnitt zu dienen oder den Tragekomfort eines direkt auf der Haut getragenen Kleidungsstücks zu erhöhen.

08.12.2003

Schreiner Group GmbH &amp; Co. KG

303/316-DE

## PATENTANSPRÜCHE

1. Textiletikett, aufweisend

5        - eine textile Grundschicht (2),  
          - eine auf die textile Grundschicht (2) mittels einer ersten Klebstoffsicht (3)  
          aufgeklebte Transponderanordnung, und  
          - eine zweite Klebstoffsicht (4),  
          wobei die Transponderanordnung eine Antenne (6) und mindestens ein  
10       elektronisches Bauteil aufweist, welches mittels der ersten und der zweiten  
          Klebstoffsicht (3, 4) gegen Umwelteinflüsse abgedichtet ist.

2. Textiletikett gemäß Anspruch 1, wobei das elektronische Bauteil bzw. eines der  
elektronischen Bauteile ein Chip (5) ist.

15       3. Textiletikett gemäß einem der vorangehenden Ansprüche, wobei sich die zweite  
          Klebstoffsicht (4) flächig über die gesamte Transponderanordnung erstreckt.

20       4. Textiletikett gemäß einem der vorangehenden Ansprüche, wobei die erste  
          Klebstoffsicht (3) aus einem Polyester-Kleber gebildet ist.

5. Textiletikett gemäß einem der vorangehenden Ansprüche, wobei die zweite  
          Klebstoffsicht (4) aus einem Heißkleber gebildet ist.

25       6. Textiletikett gemäß einem der vorangehenden Ansprüche, wobei die Antenne (6)  
          zumindest überwiegend aus Kupfer besteht.

7. Textiletikett gemäß einem der vorangehenden Ansprüche, wobei die Grundsicht (2) graphische und/oder alphanumerische Zeichen aufweist.
8. Textiletikett gemäß einem der vorangehenden Ansprüche, wobei eine weitere textile Lage über die zweite Klebstoffsicht (4) mit dem restlichen Etikett verklebt ist.
9. Textiletikett gemäß Anspruch 8, wobei es sich bei der weiteren textilen Lage um ein Oberetikett (7) handelt.
10. Textiletikett gemäß Anspruch 9, wobei das Oberetikett (7) graphische und/oder alphanumerische Zeichen aufweist.
11. Textiletikett gemäß einem der Ansprüche 9–10, wobei das Oberetikett (7) die Grundsicht (2) nach mindestens einer Seite überragt.
12. Textiletikett gemäß Anspruch 11, wobei zumindest ein Teil des die Grundsicht (2) überragenden Bereichs (8, 8a) des Oberetiketts (7) vom restlichen Etikett abtrennbar ist.
13. Textiletikett gemäß einem der Ansprüche 11–12, wobei der die Grundsicht (2) überragende Bereich (8, 8a) des Oberetiketts (7) mit einem Kleidungsstück vernäht ist.
- 25 14. Textiletikett gemäß einem der Ansprüche 11–13, wobei der die Grundsicht (2) überragende Bereich (8, 8a) des Oberetiketts (7) mit einem Kleidungsstück verklebt ist.
- 30 15. Textiletikett gemäß Anspruch 8, wobei es sich bei der weiteren textilen Lage um einen Teil eines Kleidungsstücks handelt.
16. Kleidungsstück, aufweisend ein Etikett gemäß einem der Ansprüche 1–15.

17. Verfahren zur Herstellung eines Textiletiketts, welches zumindest folgende Schritte aufweist

- Aufbringen einer ersten Klebstoffsicht (3) auf eine textile Grundsicht (2),
- Anbringen einer Transponderanordnung, aufweisend eine Antenne (6) und mindestens ein weiteres elektronisches Bauteil (5), auf der ersten Klebstoffsicht (3), und
- Aufbringen einer zweiten Klebstoffsicht (4), so daß diese zumindest das weitere elektronische Bauteil (5) überdeckt und abdichtet.

10

18. Verfahren gemäß Anspruch 17, wobei die zweite Klebstoffsicht (4) so aufgebracht wird, daß sie die gesamte Transponderanordnung überdeckt.

15

19. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 17-18, wobei das Anbringen der Transponderanordnung das Aufkleben eines Metallfolienstücks und anschließende Ätzen der Antenne (6) aus dem Metallfolienstück beinhaltet.

20

20. Verfahren gemäß Anspruch 19, wobei ein Metallfolienstück, welches überwiegend aus Kupfer besteht, verwendet wird.

21. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 17-20, wobei die erste Klebstoffsicht (3) aus Polyester-Kleber hergestellt wird.

25

22. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 17-21, wobei die zweite Klebstoffsicht (4) aus Heißkleber hergestellt wird.

23. Verfahren gemäß einem der Ansprüche 17-22, wobei mittels der zweiten Klebstoffsicht (4) ein Verkleben mit einer weiteren textilen Lage erfolgt.

30

24. Verfahren zur Kennzeichnung eines Kleidungsstücks, wobei ein Etikett gemäß einem der Ansprüche 1-12 mit dem Kleidungsstück verklebt und/oder vernäht wird.

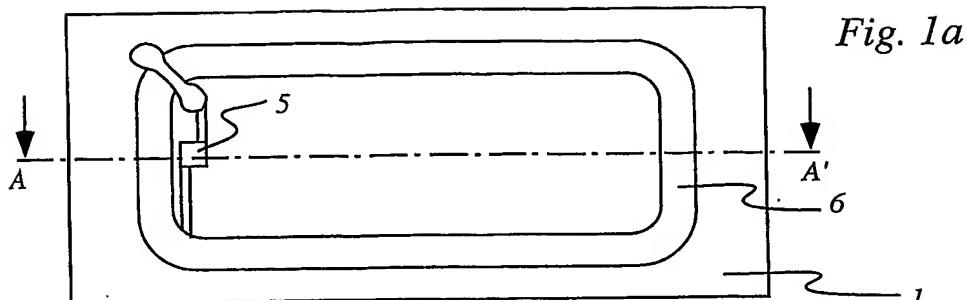


Fig. 1a

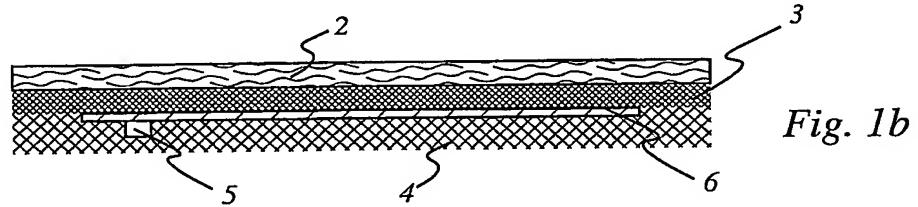


Fig. 1b

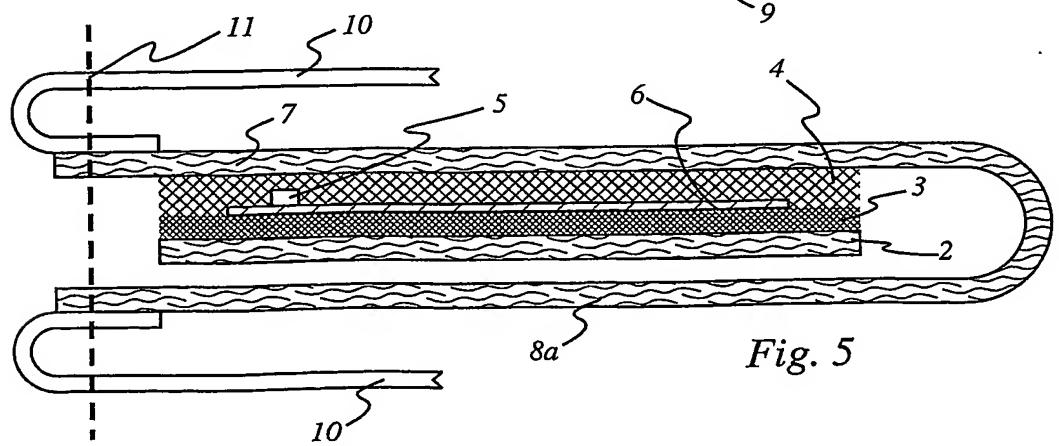
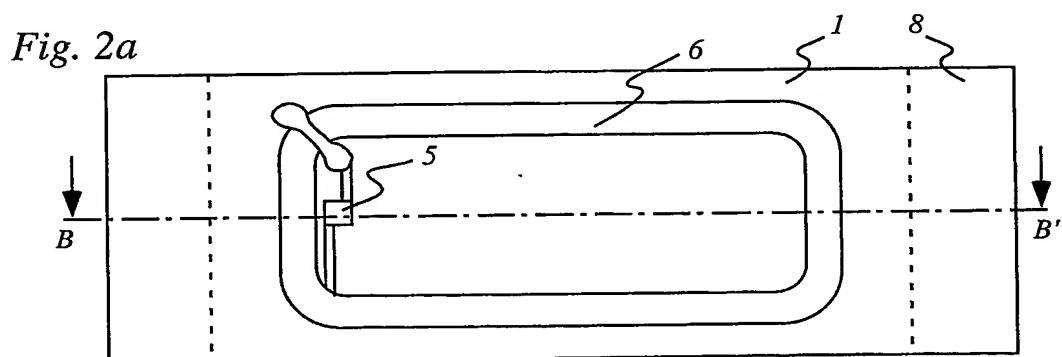
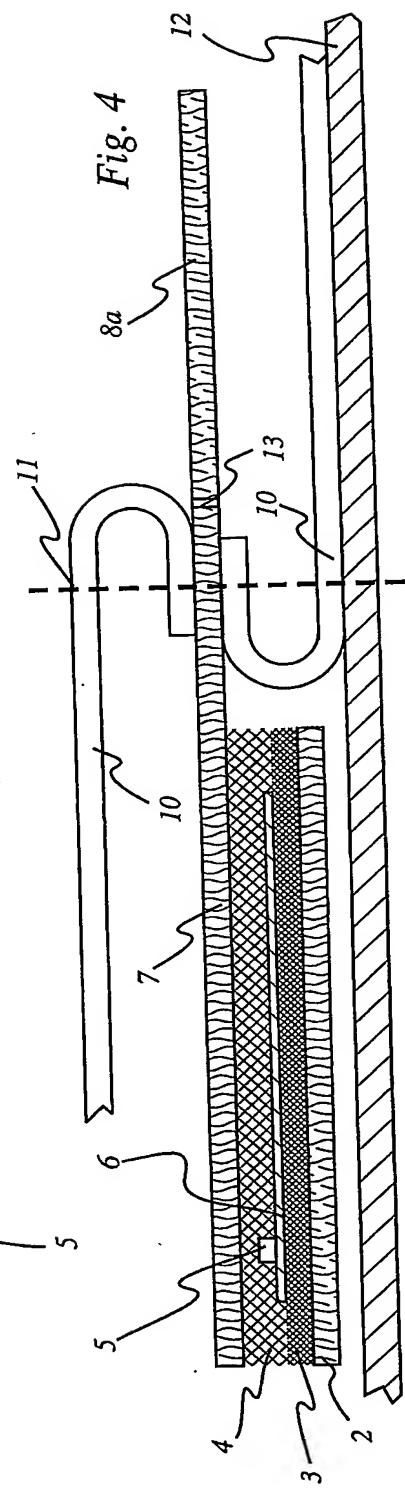
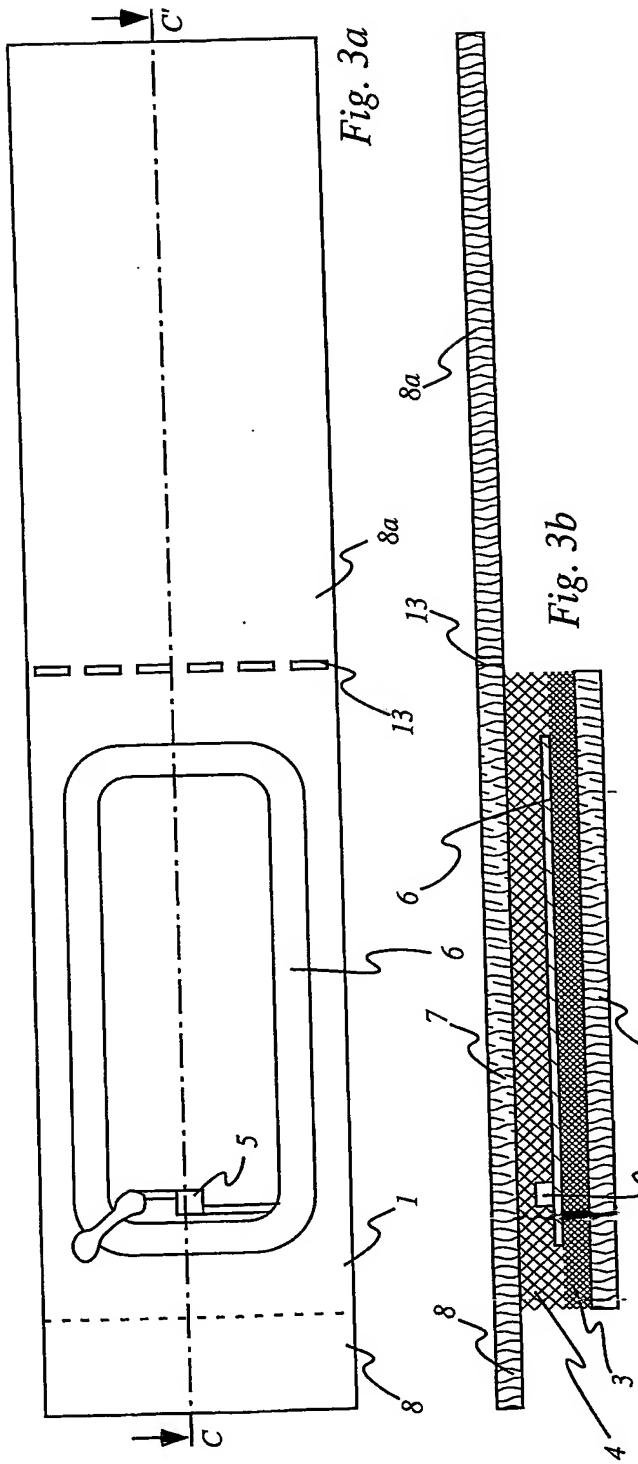


Fig. 5



08.12.2003

Schreiner Group GmbH &amp; Co. KG

303/316-DE

## ZUSAMMENFASSUNG

Bei dem erfindungsgemäßen Textiletikett ist der Chip (5) der Transponderanordnung

5 vollständig in Klebstoff eingebettet, welcher nicht nur die Verbindung mit der textilen Grundschicht (2) und einem ebenfalls textilen Oberetikett (7) oder aber dem Kleidungsstück selbst gewährleistet, sondern darüberhinaus für eine überaus wirksame Abdichtung sorgt. Der Klebstoff der Klebstofflagen (3, 4) wird von der textilen Grundschicht (2) sowie ggf. der weiteren textilen Lage gut in die

10 Gewebestruktur aufgenommen, wodurch sich ein flexibler aber sehr unempfindlicher Materialverbund ergibt, der auch unter mechanischer, thermischer und/oder chemischer Beanspruchung nicht zu Delaminierung oder Verziehen neigt. Vorteilhaft für die Haltbarkeit und Zuverlässigkeit der Transponder-Anordnung ist es, diese vollständig, d.h. nicht nur den Chip (5), mit Klebstoff abzudichten.

15

(Fig. 2b)

20

25

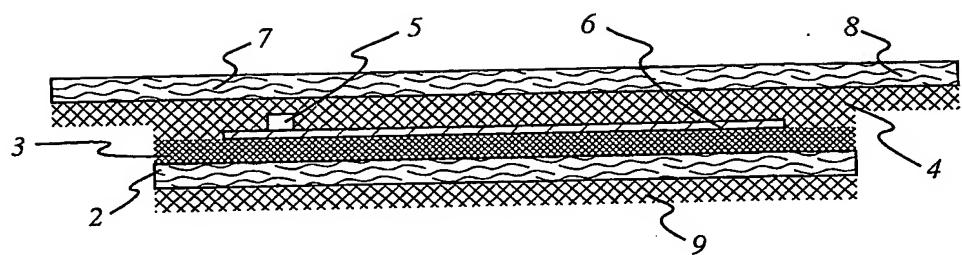


Fig. 2b